

DOI: 10.19333/j.mfkj.2017060250505

高级条格男西服工艺技术研究

王秀丽¹, 王雪², 隋玉波², 战善良²

(1. 烟台南山学院, 工学院, 山东 烟台 265706; 2. 山东南山纺织服饰有限公司, 山东 烟台 265706)

摘要: 男西服的质量评价很大程度上取决于西服工艺的细节处理, 在所有品类西服中, 条格西服工艺难度及复杂程度相对较高, 需要严格的工艺技术处理。通过对多套定制条格男西服的生产工艺进行技术研究, 得出条格西服制作过程中的关键性技术要点, 如对条对格工艺的细节处理。高档条格西服款式设计、结构设计、排料裁剪及特殊工艺细节之间需要协调配合, 在款式设计上, 款式简洁与设计相协调; 在结构设计上, 尽量减少分割且注意重点部位对位的对条格处理。此外, 面料的预缩整理及制作者的经验水平直接影响条格男西服的质量水平。

关键词: 男西服; 对条对格; 工艺技术; 质量评价

中图分类号: TS 941.64 文献标志码: A

Study on processing technology of high-grade check and stripe men's suit

WANG Xiuli¹, WANG Xue², SUI Yubo², ZHAN Shanliang²

(1. College of Engineering, Yantai Nanshan University, Yantai, Shandong 265706, China;

2. Shandong Nanshan Textile Garments Co., Ltd., Yantai, Shandong 265706, China)

Abstract: The quality of Men's Suits depends largely on the details of the suit. In all categories of suits, the technology of the check and stripe suit is relatively difficult and requires strict technical processing. By analyzing the production process of a number of custom-made suits with check and stripe fabric in Shandong Nanshan Textile Garments Co., Ltd, key technical points in the production process of stripped suits were summarized, especially for the detailed processing of the check and stripe process. A high-grade check and stripe suit requires the coordination of style design, structural design, material cutting and special process details. In the style design, the style is concise and the design is coordinated, in the structure design, as far as possible to reduce the division and pay attention to focus on the position of the pair of bar processing. In addition, the fabric of the pre-shrink finishing and the experience level of the production directly affect the quality of the Men's Suits.

Keywords: Men's Suit; check match and strip match; process technology; quality assessment

西服作为国际通用的服装, 在服装消费中占有举足轻重的地位。随着社会的发展和人们生活水平的提高, 对西服的质量要求越来越高, 在一定程度上, 对西服的工艺细节要求也越来越高。男西服作为男装市场上的高档服装, 其质量是影响产品附加值的决定性因素^[1-2]。在条格西服的工艺中, 对条对格工艺是影响西服质量外观的直接因素, 本文主要研究定制类条格男西服的条

格处理技术。高质量条格西服的生产制作, 需要款式设计、纸样设计、裁剪、排料、缝制等多道工序的协同配合^[3]。

1 面料准备

1.1 条格面料分类

条格, 即条纹与格子的总称。条纹体现在西服面料上一般情况是竖条纹, 按照条纹的特点条纹面料分为宽条和窄条、单条和双条、阴阳条和渐变条等, 条纹是一直流行的面料图案。格子即为方格, 有大小之分, 根据格子的组成方式分为方格、犬牙格、阴阳格等面料。条格面料分类如图1所示。要确保

收稿日期: 2017-06-26

基金项目: 山东省优势特色专项(SDYS201501)

第一作者简介: 王秀丽, 讲师, 主要从事服饰文化与服装技术工作。E-mail: showly1@163.com。

条格男装能对条,首先要分清楚条格面料的种类及特点,以便在辅料排料、裁剪和缝制时能正确对位^[4]。条格面料是毛精纺面料的经典,一件高档的

西服除了要达到国际标准的要求之外,还应做到肩缝纵条相对、领面与驳头相对,零部件与衣身条格相对应,从而满足视觉上的要求^[5]。

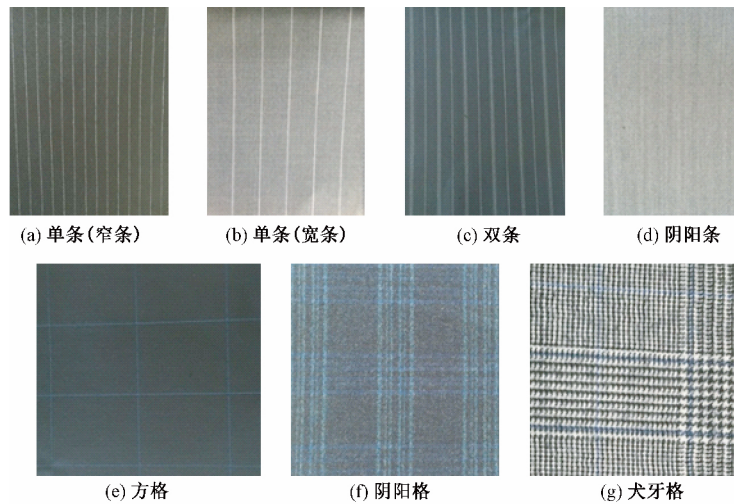


图1 条格面料分类

1.2 条格面料前整理

面料的预缩和整理是条格面料裁剪排料前的首要条件^[6]。由于面料在印染整理及制作过程中受到机械压力、温度和湿度的影响,面料纱的方向及紧密度会受到影响,因此条格西服面料裁剪前需要对面料进行高温预缩整理。整理后的面料尺寸基本稳定,排除经斜和纬斜现象,减少对条格准确性的不利影响。

1.3 排料与裁剪

一般情况下,条格西服排料要比普通西服排料耗时。首先,了解条格面料的分类,除了普通方格面料,如阴阳格需要注意排料时要统一顺排,切不可上下倒转排料^[7]。此外,高标准条格西服几乎全部采用手工排版,在保证条格相对的前提下尽量节约用料。排料前一般是在版型上标注纱向和对格线,排料时注意前片与腋下片、腋下片与前片、腋下片与后片、左后片与右后片、袖片与前后片等之间的条格对应情况。具体要求是:前片下摆对腋下片下摆,后片对腋下片腰线,后片中缝对格子中心,袖片对前后片腰线,大袖对小袖后侧缝顶点。裁剪时,先将前片的上片裁下来,然后检查上面前衣片与下面前片条纹条格对准无误,再下剪刀裁剪上下片,保证上下片完全对条格。裁剪完前片,然后检查腋下片与前片的下摆止口是否能够对条对格。需要注意的是,在整个裁剪过程中需不断检查衣片间的对条格准确度、纱向一致并且与经纱重合。

2 零部件对条格工艺

2.1 手巾袋对条格

西服的对条格工艺主要体现在零部件上,零部

件的对条格处理反映西服的细节与整体品质。西服的手巾袋、衣身大袋以及领子等都是需要严格把握对条对格的零部件,在满足普通西服整体要求的同时,严格按照条格的方向进行对格、拼接及缝制。

2.1.1 手巾袋分类及特点

西装左胸上袋称为手巾袋。手巾袋按形状分为船头式、圆角式和方角式;按照口袋结构分为双开线手巾袋与单开线手巾袋,手巾袋部分造型见图2。大部分手巾袋形式都是单开线形式的口袋,双开线口袋的手巾袋比较少见,是近几年才流行的手巾袋款式。服装面料有经纬纱之分,纱线在织造、印染、裁剪等加工过程中会受到外力的影响而产生经纬斜的现象,因此,在条格面料裁剪之前需要对面料进行熨烫处理。此外,面料的预缩处理也是做条格西装必不可少的。

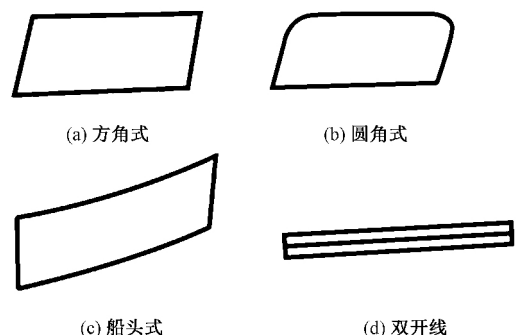


图2 手巾袋部分造型

手巾袋的对条格原则是上下左右严格按照格子的方向进行调整,对条对格工艺严格按照版型进行,保证手巾袋表面条格与上下左右一致。手巾袋的对位过程是一个延续的过程,船型手巾袋由于上下边

缘是曲线,受到纱向的影响在缝制过程中相对比较复杂。为了达到手巾袋饱满平整的外观效果,需要制作者根据经验在手巾袋上边缘给量,该量根据版型和面料进行调整,使得条格不仅能对上,而且不影响手巾袋的造型及立体度。

2.1.2 船型手巾袋制作案例

手巾袋对条格时,首先明确手巾袋的形状和面料的条格类型,在保证所有手巾袋因素的前提下,做到手巾袋正面横纵条与衣身横纵条完全对应,包括裁片准备,袋板裁片,板袋衬一片,分烫垫袋布、前后袋布等。手巾袋的制作过程及步骤参照船型手巾袋对条格及制作过程,见图3。



图3 船型手巾袋对条格及制作过程图

首先,定袋位。将做好的大身进行铺平,将样版在前衣身胸围以上1.5 cm,手巾袋长度根据样版的档差来确定,一般情况胸围的档差直接影响手巾袋的档差。具体手巾袋的长度档差见表1。手巾袋宽度受到造型的影响,一般情况下,手巾袋的宽度范围为1~3 cm。

表1 手巾袋的长度档差 cm

胸围	手巾袋长
80~92	15.5
94~100	16.0
102~110	16.5
112~120	17.0

第二,裁料。裁剪前根据版型进行定位,将手巾

袋的4个角进行对位,裁剪时注意保持净样原型的条格形状不变,四周留出足够的余量,最重要的是所裁剪的手巾袋面料条格方向与衣片条格保持一致并且与衣片完全重合。各环节注意手不要太用力,以免造成条格形状的扭曲。

第三,手巾袋衬料的裁剪与熨烫。将裁剪好的衬料放到手巾面料上,然后将手巾面料进行裁剪,留出缝份1 cm,对折并且中间部位打剪口,将手巾袋对折,并将缝份进行扣烫整理备用。

第四,珠边。珠边的部位一般在手巾袋的左、右和上边缘。珠边可以选择珠边机及手工完成,珠边具有服装局部加固和美观的作用。

第五,缝制手巾袋。①将手巾袋反面朝上,沿着缝份和口袋位线进行缝合;②将口袋垫布进行缝制;③缝口袋布,裁剪好的口袋布缝制于手巾袋的另一端,可以手工缝制或采用车缝。西装手巾袋的制作,一般高级定制西服采用手工操作较多,普通大货生产一般使用智能开袋机器,大大提高了开袋生产效率。

2.2 前后片及袖片对条格

西服的对条对格还体现在前后衣片及袖片上。保证纱向垂直一致是对条对格工艺的基础。在条格面料中,前片与后片、衣片与袖片之间同水平方向要保证横条一致。前片对格点向上0.3~0.4 cm,与袖片对格点对应。

条格男西服的袖子除需体现出肩部圆润,袖筒立体顺直的特点之外,还需要对照条格是否顺直。由于大袖片在外,小袖片藏在内,因此,对于条格的对应情况,一般以大袖片的条格为准。此外,袖片的横条格需要与衣片进行对应,横条纹与衣片的横条纹在一条水平线上,质量要求较高的西服不能存在袖片与衣片条格不对应的情况。大袖片与小袖片后侧缝顶点对条格,保证袖片之间的条格对应。

在完成单个袖子对条格的前提下,需要检查左右2个袖管是否保持完全一致。在袖管做好的前提下,绱袖的过程直接影响左右袖是否对称。绱袖时,缝份尺寸和吃量均需保持一致。在视觉上,2个袖管的横条与衣片的横条需在一条水平线上,并且不能有太大出入。

袖子与衣片的对条格难度较大,而前片与袖子相接部位又是处于人体的前胸部位,相对比较重要。由于袖子袖山弧线装合于衣片袖窿弧线上,所以袖山弧线与袖窿弧线长度吻合^[8]。袖山弧线与袖窿弧线之间有一定的缝缩量,左右袖子的缝缩量保持一致,袖片的横条格与衣片的横条格需要保持一致。

2.3 大袋对条格

在高档条格西服中,需要对大袋进行对条对格处理。根据大袋的外观造型,可以将大袋分为贴袋和挖袋,按照结构来分可以分为有袋盖的双开线大袋和无袋盖的双开线大袋。大袋盖的对条对格以前衣身的条格图案为参照,画出大袋盖的毛样板。在毛样板的基础上进行裁剪。

传统的大袋基本上是左右各一个,其大小尺寸随着档差进行改变,款式根据流行趋势和客户要求而定。一般情况下,大袋是具有袋盖的双开线口袋。现在有很多款式设计将大袋的袋盖省去,直接裸露在外面的是一个双开线口袋。其次,休闲西服的大袋设计成贴袋的形式,其制作工艺有差别。在双开线制作的过程中,可以选择智能机器开袋,或手工开袋。在格子西服的大袋制作过程中,需要注意袋盖的对条格是否合格。

对于大袋袋盖的对条格问题要特别强调,由于肚省与胸省的原因导致大袋以上部分不可能对齐条格。因此,在大袋的对条格时需要以大袋以下的条格为参照物,进行对条格,也即袋盖和双开线的条格与衣片下端及衣片前部分的条格相对应,大袋及手巾袋对条格见图 4。为了使西服贴合人体,在腰部有省量的存在,因此大袋以上出现条格相错的情况是正常现象,遵循“对中不对侧,对下不对上”的对条格原则。

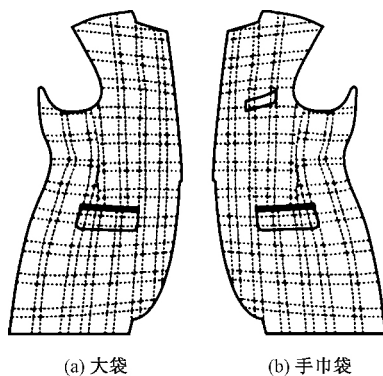


图 4 大袋及手巾对条格图示

2.4 领部对条格

领子是西服点睛的地方,领子造型及工艺直接影响西服本身的外观质量。对于条格西服,在领子满足了普通西服工艺前提下,还要满足对条格的外观,保证左右领部造型的一致及条格对应的一致。西服领根据领子的造型可以分为平驳领、戗驳领、青果领。本文以最常见的平驳领为例探讨条格男西服领子的工艺细节。

首先,领子的制作需要根据设计图及工艺单的要求来进行,在制作过程中,需要注意串口线边

缘处,左右长度一致,最主要的是外领子条格是否对应一致,不允许有超过一定范围的误差,要尽量做到准确无误,裁剪和缝制工艺环节要严格把控。在裁剪时,对领子裁剪需保证准确一致,在缝制过程中保证缝份一致,走线平直均匀,左右吃势量一致。

其次,领子在单独制作过程中,需要注意领子本身左右的对称。领子对条格如图 5 所示,其中 A 与 B, C 与 D, E 与 F 点需完全对称。在制作过程中领片纵条需要与后衣身的纵条对应,在后面看完整的纵条衣片能与领片的纵条连接起来。

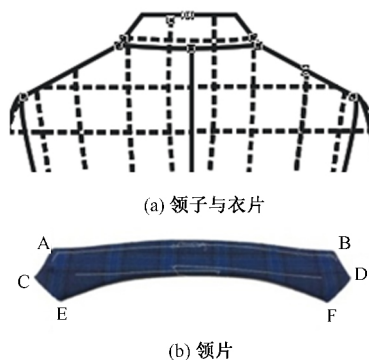


图 5 领子对条格

3 衣片对条格工艺

衣片对条格处理主要针对前后衣片,袖片之间的对条格处理。对条,是衣片的条格方向要保持顺直,衣片之间保持一致;对格是指在面料的纬向条格需要保持一致。

衣片的对条格是前片与前片、后片与后片、前片与后片之间的对比与衡量。条格西服的裁剪与普通西服有很大差异,条格西服比普通西服费料,是因为在制作过程中,需要在每个制作环节考虑到条格面料的外观特性。排版时,需要注意条格方向绝对一致,根据订单的多少确定裁剪方式。大货订单需用大货裁剪的方式,单体定制款需要根据客户要求及工艺单选择手工排版及裁剪方式。条格西服对条格效果见图 6。

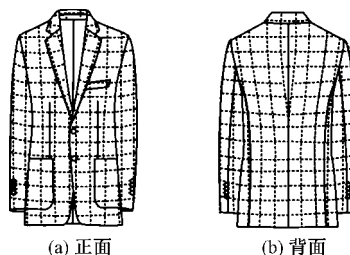


图 6 条格西服对条格效果

后片对条格主要是后中心线的确定。首先,根

据胸围线、腰节线、臀围线、横背宽线等从上到下全部对齐横条;其次,由于背部缝线通常是曲线,所以在对纵条时一般以纸样后中线上端的格子中心为准^[9]。

4 条格男西服质量评价

条格男西服的质量评价除了满足基本条件,在条格的处理上还有严格的要求。面料有明显条、格且宽度在1.0 cm及以上的执行表2条格西服质量评价标准规定^[10]。

表2 条格西服质量评价标准

部位名称	对条对格规定
左右前身	条料对条,格料对横,互差不大于0.3 cm
手巾袋与前身	条料对条,格料对格,互差不大于0.2 cm
大袋与前身	条料对条,格料对格,互差不大于0.3 cm
袖与前身	袖肘线以上与前身格料对横,2袖互差不大于0.5 cm
袖缝	袖肘线以下,前后袖缝格料对横,互差不大于0.3 cm
背缝	以上部为准条料对称,格料对横,互差不大于0.2 cm
背缝与后领面	条料对条,互差不大于0.2 cm
领子、驳头	条格料左右对称,互差不大于0.2 cm
摆缝	袖窿以下10 cm处,格料对横,互差不大于0.3 cm
袖子	条格顺直,以袖山为准,2袖互差不大于0.5 cm

衣片之间须保证横条一致,且衣身平整,有立体感;衣片及零部件的条格方向要保持一致;左门襟、右里襟对合后应横格成一条线,且左右衣身纵格对称。左右翻驳领的领角、驳角应对称,且串口处领面与挂面的纵条对合。衣袖与衣身胸宽处横格相接成一线。大袋盖及手巾袋版同衣身条格对应,且大袋盖左右对称。肩部前后片横纵条对应,不能有错位的现象出现,且肩部饱满有型。底摆顺直,前摆有型饱满,不得出现门襟外撇现象。领子造型立体美观,且条格方向一致。后领面与后衣身的背中缝处相对合,且背中缝左右片横格相接成一线,纵格对称。左右后片横条在一条水平线上,不允许出现错位和曲线。此外,面料有明显条格且其宽度在0.5 cm及以上的,手巾袋与前身条料对条,格料对格,互差不大于0.1 cm。倒顺毛、阴阳格面料,全身顺向一致(如

羊毛拉毛面料,需全身上下顺向一致)。西服及大衣挂面允许2拼1接,其他部位不允许拼接。特殊图案面料以主图为准,全身顺向一致。

5 结束语

条格图案在时尚舞台上经久不衰,是永不过时的流行元素。条格西服的制作有着严苛的工艺要求,制作前的面料预缩处理是必不可少的。同时,条格男西服在款式设计、结构设计及工艺制作各个环节都有着严格的要求。在款式方面,尽量要求分割线少、款式不要过于复杂。在结构设计方面,注意前后肩线、袖窿弧线吃量严格保持一致,在制作工艺环节,注意每一步的衔接及技术细节处理,保证西服基本要求条件下,尽量满足条格西服严格的质量外观要求。此外,条格西服的对条格不是所有的部位都能完全对上,需要满足西服本身立体结构设计的前提下尽量对条格,而不能强对,否则会影响西服的外观质量。

参考文献:

- [1] 张中启. 男西装快速反应工艺系统研究[J]. 毛纺科技, 2014, 42(9): 34-39.
- [2] 陈明艳, 赵芹. 现代男西服风格演变及工艺特点[J]. 纺织学报, 2015, 36(10): 120-126.
- [3] 李文明. 浅谈条格服装的纸样结构设计[J]. 艺术科技, 2013(5): 73.
- [4] 陈思云, 陈长美. 浅析对条格男西装手巾袋的对条格的工艺处理[J]. 服装科技, 2014(4): 37-39.
- [5] 穆红, 刘国联. 条格面料男西服的肩线及驳领部位结构处理方法探究[J]. 苏州大学学报(工科版), 2005, 25(2): 63-66.
- [6] 陆鑫, 顾韵芬. 使用条格面料裁制男西服技术处理[J]. 丹东纺专学报, 2002(12): 36-38.
- [7] 陈晓英. 现代服装设计中格子元素的应用探索[D]. 北京: 北京服装学院, 2009.
- [8] 阎玉秀. 袖子与前衣片对条对格关系的研究[J]. 浙江丝绸工学院学报, 1997(2): 77-80.
- [9] 胡蕾. 女套装对条对格的探讨[J]. 丝绸技术, 1995(4): 19-22.
- [10] 刘锋, 吴改红. 男西服制作技术[M]. 上海: 东华大学出版社, 2014: 65.